

1064222 Oct. 01-03



**(19) BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND**

**DEUTSCHES  
PATENTAMT**

⑫ Patentschrift  
⑩ DE 44 22 416 C 1

⑤ Int. Cl.<sup>9</sup>  
**B23Q 7/00**  
B 23 Q 39/02  
// B65G 47/90 47/80

②1) Aktenzeichen: P-44 22 416.8-14  
②2) Anm. Id. tag: 29.6.94  
④3) Offenlegungstag: —  
④5) Veröffentlichungstag der Patenterteilung: 11.1.96

**Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden**

**(73) Patentinhaber:**

**Grüner, Magnus, Dipl.-Ing., 73337 Bad Überkingen, DE**

#### ⑦4 Vertreter:

**Patentanwälte Magenbauer, Reimold, Vetter & Abel,  
73728 Esslingen**

72 Erfinder:

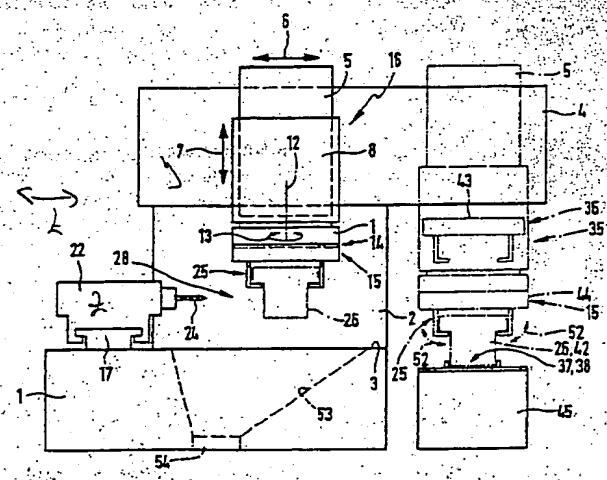
gleich Patentinhaber

**55) Für die Beurteilung der Patentfähigkeit  
in Betracht gezogene Druckschriften:**

DE 40-22 458 A1  
EP 00-88-645 A1

## 54 Bearbeitungszentrum

57) Es wird ein Bearbeitungszentrum zur mechanischen Bearbeitung von Werkstücken (28) vorgeschlagen. Es verfügt über mindestens eine Arbeitseinheit (22) mit einem rotierenden Werkzeug (24) zur Bearbeitung eines in einer Bearbeitungszone (28) angeordneten Werkstückes (26). Das Werkstück (28) ist an einem Werkstückträger (15) festgespannt, der zu diesem Zweck über eine Spannvorrichtung (25) verfügt. Der Werkstückträger (15) läßt sich eine Werkstück-Wechselstation (25) verfahren, in der ein Werkstückwechsel stattfinden kann. Beim Werkstückwechsel werden die Werkstücke (26) von oben her durch die Spannvorrichtung (25) aufgenommen und abgelegt. Während der Bearbeitung ist das Werkstück (28) hängend am Werkstückträger (15) fixiert. Das Bearbeitungszentrum gewährleistet eine hohe Produktivität mit geringstem Bedienungsaufwand.



## Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Bearbeitungszentrum zur mechanischen Bearbeitung von Werkstücken, mit mindestens einer Arbeitseinheit, die mindestens eine zu einer Rotationsbewegung antreibbare Arbeitsspindel aufweist, die mit einem Bearbeitungswerkzeug bestückbar ist, mit dem mindestens ein in einer Bearbeitungszone angeordnetes Werkstück bearbeitet werden kann, mit einem Werkstückträger, an dem das Werkstück mittels einer an dem Werkstückträger angeordneten Spannvorrichtung lösbar festgespannt ist, wobei die Arbeitseinheit und der Werkstückträger relativ zueinander verfahrbar sind, mit einer Förder- und Positioniereinrichtung für den Werkstückträger, durch die der Werkstückträger zwischen der Bearbeitungszone und einer außerhalb der Bearbeitungszone befindlichen Werkstück-Wechselstation verfahrbar ist, und mit einem Greifer für den Wechsel von zu bearbeitenden und bereits bearbeiteten Werkstücken, wobei der Greifer das Werkstück von oben oder von der Seite her aufnimmt, hochhebt und in die Bearbeitungszone fördert und nach der Bearbeitung an einem Werkstück-Ablageplatz in der Werkstück-Wechselstation von oben oder von der Seite her absetzt.

Ein Bearbeitungszentrum dieser Art ist bei der in der EP 0 088 645 A1 beschriebenen spanabhebenden Werkzeugmaschine verwirklicht. Diese verfügt zusätzlich über weitere Maschinenteile, die einen Einsatz als Vertikaldrehmaschine mit rotierendem Werkstück und stationärem Werkzeug ermöglichen. Soweit das Bearbeitungszentrum der eingangs genannten Art betroffen ist, umfaßt die bekannte Maschine einen von einem Teilkopf gebildeten Werkstückträger und eine neben diesem angeordnete, von einem Magazin gebildete Werkstück-Wechselstation. Ein Greifer setzt die unbearbeiteten und bearbeiteten Werkstücke zwischen der Werkstück-Wechselstation und dem Werkstückträger um. Das Bearbeitungswerkzeug ist an der rotierenden Arbeitsspindel einer Arbeitseinheit gespannt.

Während der Werkstückbearbeitung nimmt der Greifer eine Bereitschaftsstellung außerhalb der Bearbeitungszone ein. Er muß daher bei jedem Werkstückwechsel unmittelbar vor und nach dem Bearbeitungseingriff des Bearbeitungswerkzeuges zwischen der Bereitschaftsstellung und der Bearbeitungszone verfahren werden. Der dafür notwendige Zeitaufwand wirkt sich negativ auf die Werkstück-Umrüstzeiten und somit die gesamten Werkstück-Bearbeitungszeiten aus. Außerdem ist es relativ umständlich, den ständig in der Bearbeitungszone verbleibenden Werkstückträger von Spänen zu reinigen, was ebenfalls in einem erhöhten Zeitaufwand resultiert.

Es ist daher die Aufgabe der vorliegenden Erfindung, ein Bearbeitungszentrum der eingangs genannten Art zu schaffen, das bei verringertem baulichem Aufwand kürzere Werkstück-Bearbeitungszeiten und eine vereinfachte Späneentsorgung ermöglicht.

Zur Lösung dieser Aufgabe ist vorgesehen, daß die Spannvorrichtung an dem Werkstückträger den Greifer bildet und der Greifer das Werkstück in Bearbeitungseingriff bringt, wobei das jeweils zu bearbeitende Werkstück von der Aufnahme bis zum erneuten Absetzen in der Werkstückwechselstation, und somit auch während der dazwischenliegenden Bearbeitung durch das an der mindestens einen rotierenden Arbeitsspindel der Arbeitseinheit angeordnete Bearbeitungswerkzeug, ständig am Greifer verbleibt.

Auf diese Weise wird ein separater Greifer wie beim Stand der Technik zum Umsetzen der Werkstücke zwischen der Werkstück-Wechselstation und der Bearbeitungszone eingespart. Die Spannvorrichtung an dem Werkstückträger hat eine Doppelfunktion, indem sie sowohl zur Handhabung beim Fördern der Werkstücke in die und aus der Bearbeitungszone und zum andern zum Festhalten des Werkstückes während der Bearbeitung dient. Der von der Spannvorrichtung gebildete Greifer holt sich die zu bearbeitenden Werkstücke selbst und gibt sie nach der Bearbeitung auch selbst wieder zurück, wobei er sie in der Zwischenzeit in Bearbeitungseingriff bringt. Da sich Leerfahrten des Greifers erübrigen, kann insgesamt die Werkstück-Bearbeitungszeit verringert werden. Man erreicht somit bereits mit nur einem einzigen Werkstückträger hohe Bearbeitungsstückzahlen mit entsprechend hoher Produktivität. Da die Werkstücke nun auch im hängenden Zustand bearbeitet werden können, kann ein Großteil der entstehenden Späne frei nach unten fallen, ohne die Spannvorrichtung bzw. den Greifer und daran angeordnete Spann- und Anlagefläche zu verschmutzen. Dies ermöglicht eine vereinfachte Späneentsorgung bei gleichzeitiger Verringerung des Reinigungsaufwandes vor dem erneuten Spannen eines Werkstückes. Insgesamt liegt durch die Erfindung ein "Pick up"-System vor, da der Werkstückträger mit seiner Spannvorrichtung das jeweils zu bearbeitende Werkstück selbst abholt und aufnimmt.

Zwar wird in der Werkzeugmaschine gemäß EP 0 088 645 A1 bei einem Einsatz als Vertikaldrehmaschine das jeweils zu bearbeitende Werkstück von dem als Werkstückträger fungierenden Spannfutter selbst aus dem Werkstückmagazin geholt und nach der Bearbeitung wieder zurückgesetzt. Diese Anwendung beschränkt sich jedoch auf den Drehbetrieb bei rotierendem Spannfutter und feststehendem Werkzeug. Bei einem Einsatz als Bearbeitungszentrum der eingangs genannten Art wird auf einen zusätzlichen Greifer zum Umsetzen der Werkstücke zurückgegriffen.

Entsprechendes gilt auch für die aus der DE 40 22 458 A1 bekannte Werkzeugmaschine. Dort sitzt der im Betrieb rotierende Werkstückträger unterhalb des stationären Bearbeitungswerkzeuges und wird mit Hilfe eines Greifers bestückt. Die Bestückungszeit ist zwar kürzer als im Falle der EP 0 088 645 A1, da zwei Greifer vorhanden sind. Der hierfür erforderliche höhere maschinentechnische Aufwand führt allerdings zu einer nicht unbeträchtlichen Verteuerung der Werkzeugmaschine.

Vorteilhafte Weiterbildungen der Erfindung sind in den Unteransprüchen aufgeführt.

Der in der Werkstückwechselstation vorhandene Werkstück-Bereitstellungsplatz, von dem der Werkstückträger das jeweils zu bearbeitende Werkstück entnimmt, kann mit dem Werkstück-Ablageplatz identisch sein.

Der Werkstückträger umfaßt zweckmäßigerweise eine auch als Palette bezeichnbare Aufspannplatte, die an der Förder- und Positioniereinrichtung hängend angeordnet ist, wobei sich an ihrer Unterseite die Spannvorrichtung befindet.

Um eine optimale Spanabfuhr zu erhalten, befindet sich unterhalb der Bearbeitungszone zweckmäßigerweise ein Späneauflaufschacht, der in eine Fördereinrichtung münden kann, die die anfallenden Späne abtransportiert.

Die mindestens eine vorhandene Arbeitseinheit kann in einspindliger oder in mehrspindliger Ausführungs-

form vorgesehen sein. Die einspindlige Ausführungsform kommt vor allem bei Hochgeschwindigkeitsbearbeitung zum Einsatz, wobei man vorzugsweise auf eine Lösung zurückgreift, bei der Spindel und Motor zu einer Einheit zusammengefaßt sind. Vor allem bei einspindlicher Ausführungsform kann es sich empfehlen, mehrere und vorzugsweise zwei derartige Arbeitseinheiten gleichzeitig vorzusehen, die insbesondere in einer Horizontalebene nebeneinander angeordnet sind und unabhängig voneinander arbeiten. So kann zum Beispiel die eine Arbeitseinheit einen Bearbeitungsvorgang durchführen, während bezüglich der momentan nicht in Betrieb befindlichen Arbeitseinheit ein Werkzeugwechsel stattfindet.

Um eine rasche Umrüstung des Bearbeitungszentrums auf andere Werkstücke zu ermöglichen, ist der Werkstückträger vorzugsweise auswechselbar an der Positioniereinrichtung angeordnet. Er läßt sich dann gemeinsam mit der an ihm vorgesehenen Spannvorrichtung austauschen und durch einen Werkstückträger mit anders gestalteter Spannvorrichtung ersetzen. Um die Umfästung zu erleichtern, empfiehlt sich die Ausrüstung mit einer Werkstückträger-Wechselvorrichtung, der ein Werkstückträger-Magazin zugeordnet ist. Das Auswechseln der Werkstückträger zwischen der Werkstückträger-Wechselvorrichtung und dem Werkstückträger-Magazin kann zum Beispiel von Hand oder mit einer geeigneten Hilfseinrichtung erfolgen.

Eine bevorzugte Ausführungsform sieht vor, den Werkstückträger an einer auslegerartigen Partie der Positioniereinrichtung anzutragen, um möglichst viel Bewegungsspielraum für den Werkstückträger zu bieten.

Nachfolgend wird die Erfindung anhand der beiliegenden Zeichnung näher erläutert. In dieser zeigen:

Fig. 1 eine Vorderansicht einer bevorzugten Bauform des Bearbeitungszentrums mit Blickrichtung gemäß Pfeil I aus Fig. 2.

Fig. 2 eine Draufsicht auf das Bearbeitungszentrum mit Blickrichtung gemäß Pfeil II aus Fig. 1.

Fig. 3 eine Seitenansicht des Bearbeitungszentrums mit Blickrichtung gemäß Pfeil III aus Fig. 1.

Fig. 4 die in Fig. 1 bis 3 der Übersichtlichkeit halber nicht oder nur schematisch dargestellte Werkstückträger-Wechselvorrichtung in einer ausschnittsweisen Seitenansicht mit Blickrichtung gemäß Pfeil III.

Fig. 5 eine Draufsicht gemäß Pfeil V auf die Anordnung der Fig. 4.

Fig. 6 eine verkleinerte Draufsicht auf eine weitere Ausführungsform des Bearbeitungszentrums.

Fig. 7 eine besondere Anordnung des Werkstückträgers und

Fig. 8 eine weitere Modifikation des Bearbeitungszentrums.

Alle Abbildungen sind schematisch gehalten. Es wurde insbesondere auf die Darstellung der erforderlichen Antriebs- und Steuermittel verzichtet, die als solche bekannt sind und vom Fachmann nach Bedarf eingesetzt werden können.

Das aus Fig. 1 bis 5 hervorgehende Bearbeitungszentrum besitzt einen Tisch oder Sockel 1, im Bereich dessen Rückseite ein nach oben ragender Träger 2 vorgesehen ist. Im oberen Bereich des Trägers 2 und mit vertikalem Abstand zur Sockeloberseite 3 ist eine zum Beispiel schienenartige erste Horizontalführung 4 vorgesehen. An ihr ist eine Vertikalführung 5 horizontal linear beweglich gelagert, die entsprechende erste horizontale Bewegungsrichtung ist durch Doppelpfeil 6 gekenn-

zeichnet.

An der Vertikalführung 5 sitzt ein gemäß Doppelpfeil 7 in einer vertikalen Bewegungsrichtung bewegbar geführter Hubschlitten 8.

An der Unterseite des Hubschlittens 8 ist ein Drehteller 11 angeordnet. Er ist um eine vertikale Achse 12 relativ zu dem Hubschlitten 8 verdrehbar. Die Drehrichtung ist durch Doppelpfeil 13 verdeutlicht.

An dem Drehteller 11 ist über eine Kupplungseinrichtung 14 ein Werkstückträger 15 lösbar an seiner Unterseite festgelegt. Der Drehteller 11, der Hubschlitten 8, die Vertikalführung 5 und die erste Horizontalführung 4 bilden eine allgemein mit 16 bezeichnete Förder- und Positioniereinrichtung für den angekuppelten Werkstückträger 15. Dieser läßt sich somit gemäß den Bewegungsrichtungen 6, 7 und 13 bedarfsgemäß bewegen, um in eine gewünschte Position verbracht zu werden. Im Folgenden sei die Förder- und Positionierungseinrichtung zur Vereinfachung nunmehr als "Positionierrichtung 16" bezeichnet.

An dem Sockel 1 ist im Bereich der Sockeloberseite 3 eine zweite Horizontalführung 17 vorgesehen. Sie erstreckt sich in vertikaler Draufsicht gesehen, im rechten Winkel zu der ersten Horizontalführung 4. An ihr sitzt eine in ihrer Längsrichtung gemäß Doppelpfeil 18 in einer zweiten horizontalen Bewegungsrichtung hin und her verfahrbare Arbeitseinheit 22. Beispieldgemäß handelt es sich um eine einspindlige Arbeitseinheit, die über eine Arbeitsspindel 23 verfügt, an der ein gewünschtes Bearbeitungswerkzeug 24 lösbar festlegbar ist. Mittels eines nicht dargestellten und in die Arbeitseinheit 22 integrierten Antriebsmotors läßt sich die Arbeitsspindel 23 und damit das Bearbeitungswerkzeug 24 in an sich bekannter Weise zu einer Rotationsbewegung antreiben. Die Motorauslegung ermöglicht vorliegend eine Hochgeschwindigkeitsbearbeitung.

An die Stelle der einspindligen Arbeitseinheit 22 kann auch eine Mehrspindel-Arbeitseinheit treten, die gleichzeitig mit mehreren rotationsangetriebenen Bearbeitungswerkzeugen bestückbar ist.

An dem Werkstückträger 15 ist eine Spannvorrichtung 25 angeordnet, so daß sich an dem Werkstückträger 15 ein zu bearbeitendes Werkstück 26 lösbar und in einer vorbestimmten Position festspannen läßt. Diese Position sei als Trägerstellung bezeichnet.

Die oben erwähnten Bewegungsgrade 6, 7, 13, 18 ermöglichen Relativbewegungen zwischen dem Bearbeitungswerkzeug 24 und dem in Trägerstellung befindlichen Werkstück 26, so daß letzteres beliebig bearbeitet werden kann, indem das Bearbeitungswerkzeug 24 in erforderlicher Weise mit ihm in Eingriff gebracht wird.

Die Vertikalführung 5 und der Hubschlitten 8 sind von vorne her an die erste Horizontalführung 4 ange setzt, so daß der Hubschlitten 8 zusammen mit dem vorzugsweise angebrachten Drehteller 11 nach Art eines Auslegers nach vorne ragt (Fig. 3). Dadurch wird der Werkstückträger 15 mit dem in Trägerstellung befindlichen Werkstück 26 mit Abstand oberhalb der Sockeloberseite 3 und vor dem Träger 2 gehalten. Von der Vorderseite 27 hier ist der oberhalb des Sockels 1 befindliche Bereich, der die Bearbeitungszone 28 darstellt, so mit im wesentlichen frei zugänglich und einsehbar.

Beispieldgemäß ist die Anordnung so getroffen, daß die erste horizontale Bewegungsrichtung 6 in Breitene Richtung des Sockels 1 und somit in Fig. 2 von links nach rechts verläuft. Die zweite horizontale Bewegungsrichtung 18 verläuft in Tiefenrichtung des Sockels 1 zwis-

schen der Vorderseite und der Rückseite. Beispielsgemäß ist die zweit Horizontalführung 17 im linken Randbereich des Sockels 1 angeordnet und die Drehachse 32 der Arbeitsspindel 23 verläuft parallel zur ersten horizontalen Bewegungsrichtung 6. Die Bearbeitungszone 28 wird, in Draufsicht gemäß Fig. 2 gesehen, von der ersten und der zweiten Horizontalführung 4, 17, sowie dem vorderen und dem rechten Seitenrand 33, 34 des Sockels 1 eingerahmt.

Die Positioniereinrichtung 16 dient nicht nur zur Positionierung des Werkstückes 26 während der Bearbeitung, sondern auch zum Verlagern des angekoppelten Werkstückträgers 15 zwischen der erwähnten Bearbeitungszone 28 und einer Werkstück-Wechselstation 35. Letztere befindet sich vorzugsweise außerhalb der Bearbeitungszone 28 und liegt beim Ausführungsbeispiel, in Draufsicht gemäß Fig. 2 gesehen, seitlich neben dem rechten Seitenrand 34. In der Werkstück-Wechselstation 35 ist ein Werkstückwechsel bezüglich des Werkstückträgers 15 möglich, d. h. das zuvor in Trägerstellung befindliche Werkstück wird nach der Bearbeitung durch das nächste zu bearbeitende Werkstück ersetzt. Es findet ein Werkstücktausch statt.

Die erste Horizontalführung 4 erstreckt sich seitlich über den rechten Seitenrand 34 hinaus, so daß die Vertikalführung 5 mit dem Werkstückträger 15 längs dieser ersten Horizontalführung 4 in die Werkstück-Wechselstation 35 verfahrbar ist. Die in der Werkstück-Wechselstation 35 eingenommene Werkstück-Wechselstellung ist in Fig. 1 und 2 strichpunktiert bei 36 angedeutet.

In der Werkstück-Wechselstellung 36 nimmt der Werkstückträger 15 eine Stellung vertikal oberhalb eines in der Werkstück-Wechselstation 35 vorgesehenen Werkstück-Bereitstellungsplatzes 37 ein. Um den unbestückten Werkstückträger 15 mit einem Werkstück 26 zu bestücken, wird das entsprechende Werkstück 26 in einer Bereitstellungsposition 42 an dem Werkstück-Bereitstellungsplatz 37 angeordnet. Anschließend fährt der in Werkstück-Wechselstellung 36 befindliche Werkstückträger 15 aus einer mit Abstand oberhalb des Werkstückes 26 liegenden Bereitschaftsposition 43 in vertikaler Bewegungsrichtung 7 nach unten in eine Aufnahmeposition 44, in der er das Werkstück 26 mit seiner Spannvorrichtung 25 ergreift und festspannt. Die Aufnahme des Werkstückes 26 geschieht also von oben her und unmittelbar durch die Spannvorrichtung 25, die so mit gleichzeitig eine Greifefunktion hat. In der Position, in der die Spannvorrichtung 25 das Werkstück 26 aus der Bereitstellungsposition 42 übernimmt, bleibt das Werkstück 26 am Werkstückträger 15 festgespannt, bis es nach erfolgter Bearbeitung wieder in der Werkstück-Wechselstation 35 abgelegt wird. Das in der Bereitstellungsposition 42 gespannte Werkstück 26 wird durch vertikales Anheben des Hubschlittens 8 vom Werkstück-Bereitstellungsplatz 37 angehoben und nimmt fortan eine Hängeposition am Werkstückträger 15 bis zur Rückgabe in die Werkstück-Wechselstation 35 ein.

Die Rückgabe erfolgt in umgekehrter Bewegungsabfolge, wobei der Werkstückträger 15 zunächst wieder in die Werkstück-Wechselstellung 36 gebracht wird, so daß er sich in einer auf einem höheren Niveau liegenden Bereitschaftsposition 43 mit Abstand oberhalb eines Werkstück-Ablageplatzes 38 der Werkstück-Wechselstation 35 befindet. Dieser Werkstück-Ablageplatz 38 ist zweckmäßigerweise mit dem Werkstück-Bereitstellungsplatz 37 identisch, so daß das bearbeitete Werkstück durch Absenken des Werkstückträgers 15 wieder in einer der vorangegangenen Bereitstellungsposition

42 entsprechenden Position abgelegt wird.

Es versteht sich, daß der Werkstück-Ablageplatz 38 nicht notwendigerweise mit dem Werkstück-Bereitstellungsplatz 37 identisch sein muß. Vor allem bei kontinuierlicher Zuführung von Werkstücken 26 und wenn der Werkstück-Bereitstellungsplatz 37 während der Bearbeitung des dort abgeholt Werkstückes nicht ständig freigehalten werden kann, ist es empfehlenswert, einen anderen Werkstück-Ablageplatz 38 zu wählen. Dieser befindet sich dann zweckmäßigerweise seitlich neben dem Werkstück-Bereitstellungsplatz 37 oder aber, bei entsprechender Verlängerung der ersten Horizontalführung 4, im Bereich des linken Seitenrandes 45 des Sockels 1. Hieraus wird deutlich, daß die Werkstück-Wechselstation 35 nicht notwendigerweise eine bauliche Einheit sein muß, sondern durchaus in mehrere, örtlich voneinander getrennte Stationsteile unterteilt sein kann. Im einen Stationsteil kann dann beispielsweise die Werkstückaufnahme erfolgen, was man als "Pick-up"-Funktion bezeichnen könnte, während im anderen Stationsteil die Abgabe des bearbeitenden Werkstückes erfolgt.

Das Verbringen der zu bearbeitenden Werkstücke 26, zu dem Werkstück-Bereitstellungsplatz 37 erfolgt zweckmäßigerweise mit Hilfe einer Werkstück-Förderseinrichtung 45, die bei der Ausführungsform gemäß Fig. 1 bis 5 nach Art eines Förderbandes ausgebildet ist, das die Werkstück-Wechselstation 35 durchläuft und das Bearbeitungszentrum seitlich neben dem rechten Seitenrand 34 passiert. Es ist möglich, mehrere der Bearbeitungszentren in Tiefenrichtung hintereinander anzurordnen, so daß das Förderband an allen Bearbeitungszentren vorbeiläuft und die zu bearbeitenden Werkstücke von Fall zu Fall vom jeweiligen Bearbeitungszentrum entnommen werden. Die Werkstück-Förderseinrichtung 45 kann in diesem Falle praktisch einen kostengünstigen Werkstück-Speicher darstellen, der ohne aufwendige, mit Spannvorrichtungen ausgestattete Werkstückpaletten auskommt.

Bei der Ausführungsform gemäß Fig. 6 ist eine nach Art eines Rundschaltisches ausgebildete Werkstück-Förderseinrichtung 45' vorgesehen, wobei die Werkstücke 26 auf einem Drehteller angeordnet sein können und die Werkstück-Wechselstation 35 nacheinander durchlaufen.

Um eine zuverlässige Übernahme der Werkstücke 26 durch den Werkstückträger 15 in der Werkstück-Wechselstation 35 zu gewährleisten, empfiehlt es sich, das jeweils am Werkstück-Bereitstellungsplatz 37 befindliche Werkstück 26 durch Positioniermittel 46 in einer vorbestimmten Ausrichtung bereitzustellen. Es kann sich hierbei um Positionierstifte handeln, die eine gewisse Winkelaufrichtung des Werkstückes 26 vorgeben. Werden die Werkstücke 26 mittels einer Werkstück-Förderseinrichtung 45, 45' zugeführt, sind zweckmäßigerverweise an jedem Werkstückplatz 49 entsprechende Positioniermittel 46 vorhanden.

Bei dem bevorzugten Ausführungsbeispiel umfaßt der Werkstückträger 15 eine als Aufspannplatte 47 bezeichnete Grundplatte, die mit ihrer Oberseite voraus an den Drehteller 11 fest gekuppelt ist, wobei die Plattenebene rechtwinklig zu der vertikalen Drehachse 12 verläuft. Die Spannvorrichtung 25 ist an der in der gekoppelten Stellung nach unten weisenden unteren Plattenfläche 48 vorgesehen. Diese Stellung nimmt der Werkstückträger 15 auch in der Werkstück-Wechselstellung 36 ein, so daß zum Aufnehmen eines Werkstückes 26 eine Vertikalbewegung genügt, wobei die Spann-

vorrichtung 25 von oben her an das am Werkstück-Bereitstellungsplatz 37 positionierte Werkstück 26 ange-setzt wird. Die Spannvorrichtung 25 selbst kann auf an sich bekannte Weise mit geeigneten, zum Beispiel hydraulischen Spannmechanismen ausgestattet sein und die erforderlichen Spann- und Anlageflächen erhalten, so daß das Ergreifen und Aufspannen des Werkstückes 26 im Rahmen des automatischen Betriebes des Bearbeitungszentrums erfolgen kann. Die erforderlichen Spann- bzw. Greifbewegungen sind in Fig. 1 durch die Doppelpfeile 52 angedeutet.

Da das Werkstück 26 in der Bearbeitungszone 28 hängend bearbeitet wird, fallen die entstehenden Späne zum allergrößten Teil nach unten, so daß sie die Spannvorrichtung 25 nicht verschmutzen. Die Späne werden beim Ausführungsbeispiel in einem Späneauflangschacht 53 aufgefangen, der sich unterhalb der Bearbeitungszone 28 befindet und zweckmäßigerweise in den Sockel 1 integriert ist. Der Späneauflangschacht 53 kann sich nach unten hin trichterförmig verjüngen und in eine zum Beispiel von einem Förderband gebildete Fördereinrichtung 54 münden, die horizontal verläuft und die anfallenden Späne vom Bearbeitungszentrum abführt.

Dem Bearbeitungszentrum kann ferner ein Werkzeugspeicher 55 zugeordnet sein, der eine Vielzahl von Bearbeitungswerkzeugen bereithält, mit denen die Arbeitseinheit 22 wahlweise bestückbar ist. Das Bestücken selbst erfolgt dann zweckmäßigerweise mit Hilfe eines geeigneten Werkzeugwechslers 56.

Aus der Ausführungsform gemäß Fig. 6 wird deutlich, daß das Bearbeitungszentrum ohne weiteres mit mehreren Arbeitseinheiten 22 ausgestattet sein kann. Gemäß Fig. 6 sind zwei solcher Arbeitseinheiten 22, 22' vorgesehen, die jeweils an einer zweiten Horizontalführung 17 entsprechend dem Ausführungsbeispiel der Fig. 1 bis 5 gemäß Doppelpfeil 18 verlagerbar sind. Sie sind in diesem Falle allerdings im Bereich der Vorderseite 37 des Sockels 1 angeordnet, so daß sie dem Träger 2 in Tiefenrichtung des Sockels 1 gegenüberliegen. Die Drehachsen der auch hier jeweils einspindigen Arbeitseinheiten 22, 22' verlaufen im Gegensatz zur Bauform gemäß Fig. 1 bis 5 parallel zur zweiten horizontalen Bewegungsrichtung 18.

Das beispielsgemäß Bearbeitungszentrum ist mit lediglich einem einzigen Werkstückträger 15 ausgestattet, der nacheinander mit den zu bearbeitenden Werkstücken 26 bestückt wird. Da der Werkstückwechsel wegen der in Vertikallrichtung erfolgenden Aufnahme und Abgabe des Werkstückes durch die Spannvorrichtung 25 selbst und automatisch durchgeführt werden kann, sind die Werkstückwechselzeiten äußerst kurz, so daß auf einen weiteren Werkstückträger und ein abwechselndes Verlagern in die Bearbeitungszone verzichtet werden kann. Dies führt zu einer Kostenreduzierung, da pro Werkstücktyp nur ein einziger Werkstückträger benötigt wird.

Von Vorteil ist es allerdings, wenn der Werkstückträger 15 des Bearbeitungszentrums auswechselbar ist. Dies ermöglicht einen Austausch zur Umrüstung des Bearbeitungszentrums auf einen anderen zu bearbeitenden Werkstücktyp. Der Werkstückträger 15 ist daher beim Ausführungsbeispiel über die Kupplungseinrichtung 14 lösbar an dem Drehteller 11 fixiert und kann bei Bedarf durch einen anderen Werkstückträger 15' ausgetauscht werden, der eine an andere Werkstücke angepaßte Spannvorrichtung aufweist. Im einzelnen geht dies aus Fig. 4 und 5 hervor.

Demnach ist das Bearbeitungszentrum zweckmäßigerverweise mit einem Werkstückträgermagazin 57 ausgestattet, das an geeigneter Stelle neben dem Sockel 1 angeordnet ist. In ihm werden Werkstückträger mit unterschiedlich gestalteter Spannvorrichtung 25 bereit gehalten. Der Werkstückträgerwechsel geschieht zweckmäßigerweise maschinell, weshalb das beispielsgemäß Bearbeitungszentrum über eine geeignete Werkstückträger-Wechselsevorrichtung 58 verfügt. Sie ermöglicht es, den momentan an der Positioniereinrichtung 16 in einer Arbeitsstellung 61 angeordneten Werkstückträger 15 aus dieser Arbeitsstellung 61 zu entfernen und statt dessen einen anderen Werkstückträger 15' an die dann unbestückte Positioniereinrichtung 16 anzukuppeln, so daß dieser neue Werkstückträger 15' die aus Fig. 1 bis 5 ersichtliche Arbeitsstellung 61 einnimmt. Zweckmäßigerverweise übernimmt die Werkstückträger-Wechselsevorrichtung 58 zumindest teilweise auch das Verlagern der Werkstückträger 15, 15' in das und aus dem Werkstückträger-Magazin 57.

Beim Ausführungsbeispiel ist die Werkstückträger-Wechselsevorrichtung 58 im Bereich des rechten Seitenrandes 34 des Sockels 1 angeordnet. Sie besitzt einen Halter 62, der über einen Horizontalschlitten 63 auf einer sich horizontal und linear erstreckenden Schlittenführung 64 gemäß Doppelpfeil 65 parallel zu der zweiten horizontalen Bewegungsrichtung 18 verfahrbar ist. Die Schlittenführung 64 ist zweckmäßigerweise an dem Sockel 1 angeordnet. An dem Halter 62 sind zwei Bestückungsplätze 66, 67 vorgesehen, die jeweils zur lösbar Aufnahme bzw. Halterung eines Werkstückträgers 15, 15' geeignet sind. Der beispielsgemäß Halter 62 ist gabelähnlich gestaltet und verfügt über zwei nebeneinander angeordnete, die Bestückungsplätze 66, 67 bildende Ausnehmungen, die zur Vorderseite des Halters hin offen sind. Um einen Werkstückträger in einem Bestückungsplatz 66, 67 zu halten, wird besagter Werkstückträger 15 von der offenen Vorderseite her in den betreffenden Bestückungsplatz 67 gemäß Pfeil 72 eingeschoben. Das Entnehmen eines gehaltenen Werkstückträgers erfolgt durch Herausziehen aus dem betreffenden Bestückungsplatz 67 in entgegengesetzter Richtung gemäß Pfeil 73. Die Einschiebe- und Herausziehrichtungen 72, 73 verlaufen parallel zu der horizontalen Bewegungsrichtung 65 des Halters 62.

Der Halter 62 ist so angeordnet, daß die offene Vorderseite der Bestückungsplätze 66, 67 zur Sockelrückseite weist. Der Werkstückträgerwechsel gestaltet sich wie folgt:

Einer der Bestückungsplätze 66 bleibt unbestückt, während der andere Bestückungsplatz 67 mit dem neuen Werkstückträger 15' bestückt ist. Das Bestücken geschieht in einer Grundstellung 71, in der der Horizontalschlitten 63 im vorderen Sockelbereich angeordnet ist, wie es etwa die Fig. 4 zeigt. Nun wird der in Arbeitsstellung 61 befindliche Werkstückträger 15 mittels der Positioniereinrichtung 16 derart positioniert, daß er dem unbestückten Bestückungsplatz 66 horizontal unmittelbar gegenüberliegt. Diese Zwischenposition ist in Fig. 5 gezeigt. Als nächstes wird der Horizontalschlitten 63 in Richtung des Werkstückträgers 15 gemäß Pfeil 74 verfahren, so daß der Werkstückträger 15 in den unbestückten Bestückungsplatz 66 eingeführt wird. Diese Zwischenstellung ist in Fig. 5 bei 75 strichpunktiert angedeutet. Der im zweiten Bestückungsplatz 67 fixierte neue Werkstückträger 15' liegt dabei in horizontaler Bewegungsrichtung 65 neben dem zu entfernenden Werkstückträger 15.

Nun wird die Kupplungseinrichtung 14 entriegelt und der Drehsteller 11 in horizontaler Bewegungsrichtung 6 unter Beibehaltung seiner Höhe in Richtung des neuen Werkstückträgers 15' verlagert, wobei der bisher in Arbeitsstellung 61 befindliche Werkstückträger 15 im ersten Bestückungsplatz 66 zurückbleibt. Bei dieser Seitwärtsbewegung wird der Kupplungseingriff mit dem bishirigen Werkstückträger 15 allmählich aufgehoben, während gleichzeitig ein allmäßlicher Kupplungseingriff mit dem neuen Werkstückträger 15' erfolgt, bis dieser die Arbeitsstellung 61 einnimmt. Nun wird die Kupplungseinrichtung 14 wieder verriegelt und der neue Werkstückträger 15' ist fest am Drehsteller 11 fixiert.

Um diesen Bewegungsablauf zu gewährleisten, verfügt die Kupplungseinrichtung 14 beim Ausführungsbeispiel über eine Linearführung 76, die sich aus zwei komplementären Linearführungsteilen 77, 77' zusammensetzt, welche relativ zueinander in Längsrichtung verschiebbar sind, im übrigen jedoch ineinander greifen. Eines dieser Linearführungsteile 77 ist am Drehsteller 11, das andere an der Aufspannplatte 47 vorgesehen. Die Linearführung 76 kann zum Beispiel als Schwalbenschwanzführung oder wie abgebildet als T-Führung ausgebildet sein. Die einzelnen Verriegelungselemente zur Verriegelung der jeweiligen Arbeitsstellung 61 sind in der Zeichnung nicht abgebildet.

Nachdem der neue Werkstückträger 15' in der Arbeitsstellung 61 fixiert ist, wird der Halter 62 über den Horizontalschlitten 63 aus der Zwischenstellung 75 in die Grundstellung 71 zurückgefahren. Dabei bleibt der neue Werkstückträger 15' am Drehsteller 11 zurück, während der alte Werkstückträger 15 im zugeordneten Bestückungsplatz 66 verbleibt und ebenfalls mit zurückbewegt wird. Nun kann das Bearbeitungszentrum die Bearbeitung des neuen Werkstücktyps unter Verwendung des neuen Werkstückträgers 15' aufnehmen.

In bevorzugter Ausgestaltung ist der zum Beispiel gabelähnlich E-förmig konturierte Halter 62 wie abgebildet zwischen einer in Fig. 4 in durchgezogenen Linien dargestellten Wechselseitung 81 und einer in strichpunktierten Linien dargestellten Beschickungsstellung 82 verschwenkbar, wobei die Schwenkachse 78 zweckmäßigerweise eine Horizontalachse ist. In der Wechselseitung 81 nimmt der Halter 62 die oben beschriebene Position ein, in der die Bestückungsplätze 66, 67 mit ihrer offenen Vorderseite zur Sockelrückseite weisen. Damit der Halter 62 und der daran festgelegte Werkstückträger beim Bearbeitungsvorgang nicht stören, kann der Halter 62 um die horizontale Schwenkachse 78 gemäß Doppelpfeil 83 in die Beschickungsstellung 82 verschwenkt werden, wobei der Schwenkwinkel beispielsgemäß  $180^\circ$  beträgt. Der Halter 62 ist dadurch dem Werkstückträger-Magazin 57 zugewandt und der alte Werkstückträger 15 kann in das Werkstückträger-Magazin 57 eingelagert werden. Ebenso kann in der Beschickungsstellung 83 der als nächstes vorgesehene Werkstückträger an einem der Bestückungsplätze 66, 67 gehalten werden.

Bei einer Anordnung der Arbeitseinheiten 22, 22', 22'' wie sie in Fig. 6 gezeigt ist, kann es empfehlenswert sein, die Werkstückträger-Wechselvorrichtung 58 im Bereich des entgegengesetzten linken Seitenrandes 31 des Sockels 1 zu positionieren. Dieser Bereich ist hier frei, da die Arbeitseinheiten 22', 22'' im vorderen Bereich des Bearbeitungszentrums angeordnet sind. Um einen optimalen Werkstückträgerwechsel vornehmen zu können, sollte in diesem Falle die erste Horizontalführung 4 allerdings soweit nach links verlängert sein, daß sich der Hub-

schlitten 8 in Tiefenrichtung 18 gegenüber der Werkstückträger-Wechselvorrichtung 58 positionieren läßt.

Aus Fig. 8 geht eine weitere Bauform des Bearbeitungszentrums in Seitenansicht analog Pfeil III hervor, die einen besonders kostengünstigen Werkstückträger-Wechsel ermöglicht. Der Wechselvorgang erfolgt hier in einer Werkstückträger-Wechselstation 92, die von einer Zuführeinrichtung 93 durchlaufen wird, mit der der jeweils nicht mehr benötigte Werkstückträger 15 abtransportiert und der als nächstes in der Arbeitsstellung an der Positioniereinrichtung 16 bzw. dem Drehsteller 11 festzulegende Werkstückträger 15' zugeführt wird. In bevorzugter Ausgestaltung gemäß dem Ausführungsbeispiel ist die Werkstückträger-Wechselstation 92 mit der Werkstück-Wechselstation 35 identisch und die Zuführeinrichtung 93 ist die Werkstück-Fördereinrichtung 45, 45'. Auf letzterer sind zusätzlich zu den Positioniermitteln 46 für Werkstücke 26 mehrere Haltevorrichtungen 94 angeordnet, an denen sich jeweils ein Werkstückträger 15, 15' derart festlegen läßt, daß er beim Durchlaufen der Werkstückträger-Wechselstation 92 eine Lage einnimmt, die für den Wechsel geeignet ist. Bevorzugt ist der in einer Haltevorrichtung 94 festgelegte Werkstückträger 15' derart angeordnet und ausgerichtet, daß die Spannvorrichtung 25 nach unten weist, die Plattenebene der Aufspannplatte 47 in einer Horizontalebene verläuft und das Linearführungsteil 77' zweckmäßigerverweise in Vorschubrichtung 95 der Zuführeinrichtung 93 ausgerichtet ist. Die Haltevorrichtung 94 arbeitet zweckmäßigerverweise mit der Spannvorrichtung zusammen.

Um die unbestückte Positioniereinrichtung 16 mit einem Werkstückträger 15' zu bestücken, wird die Positioniereinrichtung 16 zweckmäßigerverweise derart in der Werkstückträger-Wechselstation 92 positioniert, daß das an ihr vorgesehene Linearführungsteil 77 auf einer Höhe mit dem Linearführungsteil 77' des ankommenden Werkstückträgers 15' liegt und ebenfalls in Vorschubrichtung 95 ausgerichtet ist. Die laufende Zuführeinrichtung 93 schiebt dann den ankommenden Werkstückträger 15' automatisch mit seinem Linearführungsteil 77' auf das Linearführungsteil 77 am Drehsteller 11. Ist die gewünschte Arbeitsstellung erreicht, wird die im Detail nicht näher dargestellte Kupplungseinrichtung 14 betätigt und der Werkstückträger 15' durch Höchtfahren des Drehstellers 11 von der Haltevorrichtung 94 abgehoben.

In entsprechender Weise kann ein nicht mehr benötigter Werkstückträger 15 in der Werkstückträger-Wechselstation 92 an eine Haltevorrichtung 94 abgegeben werden. Zweckmäßigerverweise setzt die Positioniereinrichtung 16 den Werkstückträger 15 unmittelbar in eine Haltevorrichtung 94 ein. Anschließend wird die Kupplungseinrichtung 14 gelöst, so daß die laufende Zuführeinrichtung 93 den Werkstückträger 15 von dem Linearführungsteil 77 abzieht. Gleichzeitig kann hierbei bereits der nächste Werkstückträger 15' aufgeschoben werden.

Es versteht sich, daß der Werkstückträger-Wechsel, vor allem in Abhängigkeit von der Ausgestaltung der Kupplungseinrichtung 14, auch mit anderen Bewegungsabläufen koordiniert werden kann. Beispielsweise wäre es denkbar, das Ein- und Ausfädeln der Linearführungsteile 77, 77' im rechten Winkel zu der Vorschubrichtung 95, d.h. in der ersten horizontalen Bewegungsrichtung 6 auszuführen. Dann müßten die Werkstückträger 15, 15' und der Drehsteller 11 im Vergleich zur Fig. 8 um  $90^\circ$  bezüglich der Vertikalachse gedreht ange-

ordnet werden. Die Positioniereinrichtung 16 würde dann zweckmäßigerweise zunächst den nicht mehr benötigten Werkstückträger 15 auf die Zuföhreinrichtung 93 absetzen und dann ein Stück zurückfahren, damit der "neue" Werkstückträger 15' an den Wechselplatz gelangen und vom Drehsteller aufgenommen werden kann.

Bei entsprechender Ausgestaltung der Kupplungseinrichtung 14, beispielsweise ohne die Linearführungsteile 77, 77', könnte der Wechselvorgang auch ohne weiteres ausschließlich im Rahmen einer Vertikalsbewegung des Drehstellers durchgeführt werden. Der nicht mehr benötigte Werkstückträger 15 wird an einem Wechselplatz von oben her auf die Zuföhreinrichtung 93 abgesetzt und nach dem Entkuppeln abtransportiert. Anschließend wird der nächste Werkstückträger 15' zum Wechselplatz gefördert; von oben durch die Positioniereinrichtung 16 angekuppelt und abgehoben.

Von Vorteil ist bei dieser Bauform jedenfalls, daß auf eine aufwendige spezielle Werkstückträger-Wechselvorrichtung 58 verzichtet werden kann, weil der Werkstückträger-Wechsel durch die Positioniereinrichtung 16 selbst unter Verwendung der sowieso vorhandenen Werkstück-Fördereinrichtung 45, 45' ausgeführt werden kann. Man braucht beispielsweise lediglich im Anschluß an das letzte zu bearbeitende Werkstück 26 auf der Werkstück-Fördereinrichtung 45, 45' den als nächstes zu verwendenden Werkstückträger 15 anzutragen, so daß im Anschluß an den letzten Werkstückwechsel, ebenfalls im Pick-up-System ein Werkstückträger-Wechsel ausgeführt werden kann.

Es ist sogar möglich, den Werkstückträger-Wechsel bei an der Spannvorrichtung 25 festgelegtem Werkstück auszuführen. In diesem Falle werden die Werkstückträger 15 über das betreffende Werkstück 26 an der Werkstück-Fördereinrichtung 45, 45' gehalten und die Haltevorrichtungen 94 sind praktisch von den Positioniermitteln 46 gebildet, die mittelbar über das zugeordnete Werkstück 26, auch den betreffenden Werkstückträger halten.

Das beispielsgemäße Bearbeitungszentrum ermöglicht eine Werkstückbearbeitung mit nur einem Werkstückträger und lediglich einer daran angeordneten, insbesondere hydraulisch oder pneumatisch betätigten Spannvorrichtung. Die nicht in Bearbeitung befindlichen Werkstücke brauchen nicht in aufwendigen und teuren Spannvorrichtung gehalten werden, sondern können mit einfachen Fördermitteln zur Werkstück-Wechselstation zugeführt bzw. aus dieser abgeführt werden. Es genügen einfache Positioniermittel, um eine gewisse Grundausrichtung zu gewährleisten, die dafür sorgt, daß die am Werkstück-Bereitstellungsplatz 37 ankommenden Werkstücke stets die gleiche Ausrichtung haben, die ein unmittelbares Ergreifen durch die Spannvorrichtung des in Höhenrichtung verlagerbaren Werkstückträgers 15 gestattet. Das Bearbeitungszentrum ermöglicht eine vollautomatische Werkstückbearbeitung ohne Bedienpersonal für den Werkstückwechsel. Der Werkstückträger holt sich die zu bearbeitenden Werkstücke selbst ab und spannt sie auch selbst in die Trägerstellung.

Es versteht sich, daß das Bearbeitungszentrum ohne weiteres noch mit weiteren Bewegungsfreiheitsgraden bzw. Achsen ausgestattet sein kann. Beispielsweise wäre es denkbar, den Werkstückträger 15 oder den Drehsteller 11 nochmals zu unterteilen und die beiden Teile mit einer quer zur vertikalen Achse 12 verlaufenden Querachse miteinander zu verknüpfen, wobei die Querachse schräg, d. h. nicht rechtwinklig zur vertikalen Achse 12

verlaufen kann. Dadurch läßt sich die Spannvorrichtung 25 bei Bedarf während der Bearbeitung auch derart positionieren, daß sie nicht nach vertikal unten, sondern (auch) seitwärts weist, wobei die beim Werkzeugwechsel nach unten weisenden Plattenfläche 48 seitwärts weist.

Aus der Fig. 7 geht eine modifizierte Anordnung des Werkstückträgers 15 hervor. Er sitzt hier nicht unmittelbar an dem oben erwähnten Drehsteller 11, sondern an einem zweiten Drehsteller 85, der über einen Winkelkopf 86 an dem besagten ersten Drehsteller 11 festgelegt ist. Der zweite Drehsteller 85 ist um eine rechtwinklig zu der vertikalen Achse 12 verlaufende horizontale Drehachse 87 bezüglich dem Winkelkopf 86 drehbar, der seinerseits um die vertikale Achse 12 drehbar ist. Der Werkstückträger 15 ist über seine Aufspannplatte 47 über eine Kupplungseinrichtung 14 der oben beschriebenen Art lösbar an dem zweiten Drehsteller 85 festgelegt, während der Winkelkopf 46 über eine entsprechende Kupplungseinrichtung 14 mit dem ersten Drehsteller 11 fest verbunden ist. Der Werkstückträger 15 läßt sich nun zusätzlich gemäß Doppelpfeil 88 um die horizontale Drehachse 87 drehen. Dies macht es möglich, praktisch jeden Raumwinkel bearbeiten zu können und eine Fünfseitenbearbeitung des Werkstückes 26 zu verwirklichen.

Der Werkstückträger 15 ist dabei derart ausgerichtet, daß die Plattenebene der Aufspannplatte 47 horizontal ausgerichtet ist und die Plattenfläche 48 mit der daran angeordneten Spannvorrichtung 25 horizontal seitwärts weist.

Um bei einer derartigen Anordnung bzw. Ausrichtung des Werkstückträgers 15 ein jeweiliges zu bearbeitendes Werkstück in der Werkstück-Wechselstation 35 aufzunehmen, wird das am Werkstück-Bereitstellungsplatz 37 befindliche Werkstück von der Seite her durch die Spannvorrichtung 25 erfaßt. Der Werkstückträger 15 wird durch die Positioniereinrichtung 16 in die Werkstück-Wechselstation 35 verbracht, anschließend abgesenkt, bis er seitlich neben dem aufzunehmenden Werkstück 26 angeordnet ist, und dann durch eine horizontale Seitwärtsbewegung an das Werkstück 26 herangefahren, das wiederum durch die Spannvorrichtung 25 selbst ergriffen wird. Nun wird der Werkstückträger 15 durch die Positioniereinrichtung 16 angehoben und das Werkstück 26 in die Bearbeitungszone verbracht. Das Absetzen des Werkstückes 26 nach der Bearbeitung erfolgt in entsprechender Weise.

#### Patentansprüche

1. Bearbeitungszentrum zur mechanischen Bearbeitung von Werkstücken (26), mit mindestens einer Arbeitseinheit (22, 22', 22''), die mindestens eine zu einer Rotationsbewegung antreibbare Arbeitsspindel (23) aufweist, die mit einem Bearbeitungswerkzeug (24) bestückbar ist, mit dem mindestens ein in einer Bearbeitungszone (28) angeordnetes Werkstück (26) bearbeitet werden kann, mit einem Werkstückträger (15), an dem das Werkstück (26) mittels einer an dem Werkstückträger (15) angeordneten Spannvorrichtung (25) lösbar festgespannt ist, wobei die Arbeitseinheit (22, 22', 22'') und der Werkstückträger (15) relativ zueinander verfahrbar sind, mit einer Förder- und Positioniereinrichtung (16) für den Werkstückträger (15), durch die der Werkstückträger (15) zwischen der Bearbeitungszone (28) und einer außerhalb der Bearbeitungszone (28) befindlichen Werkstück-

Wechselstation (35) mit einem Werkstück-Bearbeitungsplatte (37) verfahrbar ist, und mit einem Greifer für den Wechsel von zu bearbeitenden und bereits bearbeiteten Werkstücken (26), wobei der Greifer das Werkstück (26) von oben oder von der Seite her aufnimmt, hochhebt und in die Bearbeitungszone fördert und nach der Bearbeitung an einem Werkstück-Ablageplatz (38) in der Werkstück-Wechselstation (35) von oben oder von der Seite her absetzt, dadurch gekennzeichnet, daß die Spannvorrichtung (25) an dem Werkstückträger (15) den Greifer bildet und der Greifer das Werkstück (26) in Bearbeitungseingriff bringt, wobei das jeweils zu bearbeitende Werkstück (26) von der Aufnahme bis zum erneuten Absetzen in der Werkstück-Wechselstation, und somit auch während der dazwischenliegenden Bearbeitung durch das an der mindestens einen rotierenden Arbeitsspindel (23) der Arbeitseinheit (22, 22', 22'') angeordnete Bearbeitungswerkzeug (24), ständig am Greifer verbleibt.

2. Bearbeitungszentrum nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Werkstück-Bereitstellungsplatz (37) mit dem Werkstück-Ablageplatz (38) identisch ist.

3. Bearbeitungszentrum nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß eine Werkstück-Fördereinrichtung (45, 45') zum Zuführen und/oder Abführen zu bearbeitender bzw. bereits bearbeiteter Werkstücke (26) in die bzw. aus der Werkstück-Wechselstation (35) vorgesehen ist, die zum Beispiel als Förderband oder als Rundschalttisch ausgebildet ist.

4. Bearbeitungszentrum nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Werkstückträger (15) eine Aufspannplatte (47) umfaßt, an deren Unterseite (48) die Spannvorrichtung (25) angeordnet ist.

5. Bearbeitungszentrum nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß unterhalb der Bearbeitungszone (28) ein Späneauflangsschacht (53) vorgesehen ist.

6. Bearbeitungszentrum nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die mindestens eine Arbeitseinheit (22, 22', 22'') horizontal verfahrbar ist.

7. Bearbeitungszentrum nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens zwei nebeneinander angeordnete und unabhängig voneinander betreibbare Arbeitseinheiten (22', 22'') vorhanden sind.

8. Bearbeitungszentrum nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß der Werkstückträger (15) auswechselbar an der Förder- und Positioniereinrichtung (16) angeordnet ist.

9. Bearbeitungszentrum nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß der Werkstückträger (15) über eine Linearführung (76) an der Förder- und Positioniereinrichtung (16) gelagert ist, wobei er zum Auswechseln längs dieser Linearführung (76) verschoben wird.

10. Bearbeitungszentrum nach Anspruch 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, daß eine Werkstückträger-Wechselvorrichtung (58) vorhanden ist.

11. Bearbeitungszentrum nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Werkstückträger-Wechselvorrichtung (58) einen Halter (62) mit zwei Bestückungsplätzen (66, 67) für Werkstückträger

(15, 15') aufweist.

12. Bearbeitungszentrum nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß der Halter (62) in Richtung zu dem an der Förder- und Positioniereinrichtung (16) angeordneten Werkstückträger (15) und in Gegenrichtung verschiebbar ist (Doppelpfeil 65).

13. Bearbeitungszentrum nach Anspruch 11 oder 12, dadurch gekennzeichnet, daß der Halter (62) zwischen einer Wechselstellung und einer Beschikungsstellung (63) insbesondere um eine Horizontalachse (78) verschwenkbar ist.

14. Bearbeitungszentrum nach einem der Ansprüche 10 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß der Werkstückträger-Wechselvorrichtung (58) ein Werkstückträger-Magazin (57) für Werkstückträger (15, 15') mit unterschiedlichen Spannvorrichtungen (25) zugeordnet ist.

15. Bearbeitungszentrum nach einem der Ansprüche 8 bis 14, dadurch gekennzeichnet, daß eine Werkstückträger-Wechselstation (92) vorhanden ist, in der die Förder- und Positioniereinrichtung (16) den für einen Bearbeitungsvorgang benötigten Werkstückträger (15') von einer Zuföhreinrichtung (93) aufnimmt.

16. Bearbeitungszentrum nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, daß die Förder- und Positioniereinrichtung (16) den nicht mehr benötigten Werkstückträger (15) auf die Zuföhreinrichtung (93) zurücklegt.

17. Bearbeitungszentrum nach Anspruch 15 oder 16, dadurch gekennzeichnet, daß die Werkstückträger-Wechselstation (92) mit der Werkstück-Wechselstation (35) identisch ist, wobei die Zuföhreinrichtung (93) von der Werkstück-Fördereinrichtung (45, 45') gebildet ist.

18. Bearbeitungszentrum nach Anspruch 17, dadurch gekennzeichnet, daß an der Werkstück-Fördereinrichtung (45, 45') mindestens eine Haltevorrichtung (94) für zu- und/oder abzuführende Werkstückträger (15, 15') vorgesehen ist.

19. Bearbeitungszentrum nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Werkstückträger (15) über die ihn tragende Förder- und Positioniereinrichtung (16) in Vertikalrichtung (7) und in einer ersten horizontalen Bewegungsrichtung (6) verfahrbar ist und daß die Arbeitseinheit (22) in einer zu diesen Richtungen senkrechten zweiten horizontalen Bewegungsrichtung (18) verfahrbar ist, wobei der Werkstückträger (15) zweckmäßigerweise ferner um eine Vertikalachse (12) verdrehbar ist.

20. Bearbeitungszentrum nach einem der Ansprüche 1 bis 19, dadurch gekennzeichnet, daß der Werkstückträger (15) an einem Ausleger (4, 5, 8) der Förder- und Positioniereinrichtung (16) angeordnet ist.

21. Bearbeitungszentrum nach einem der Ansprüche 1 bis 20, dadurch gekennzeichnet, daß der mindestens einen Arbeitseinheit (22, 22', 22'') ein Werkzeugspeicher (55) und ein Werkzeugwechsler (56) zugeordnet ist.

Hierzu 4 Seite(n) Zeichnungen

Fig. 1

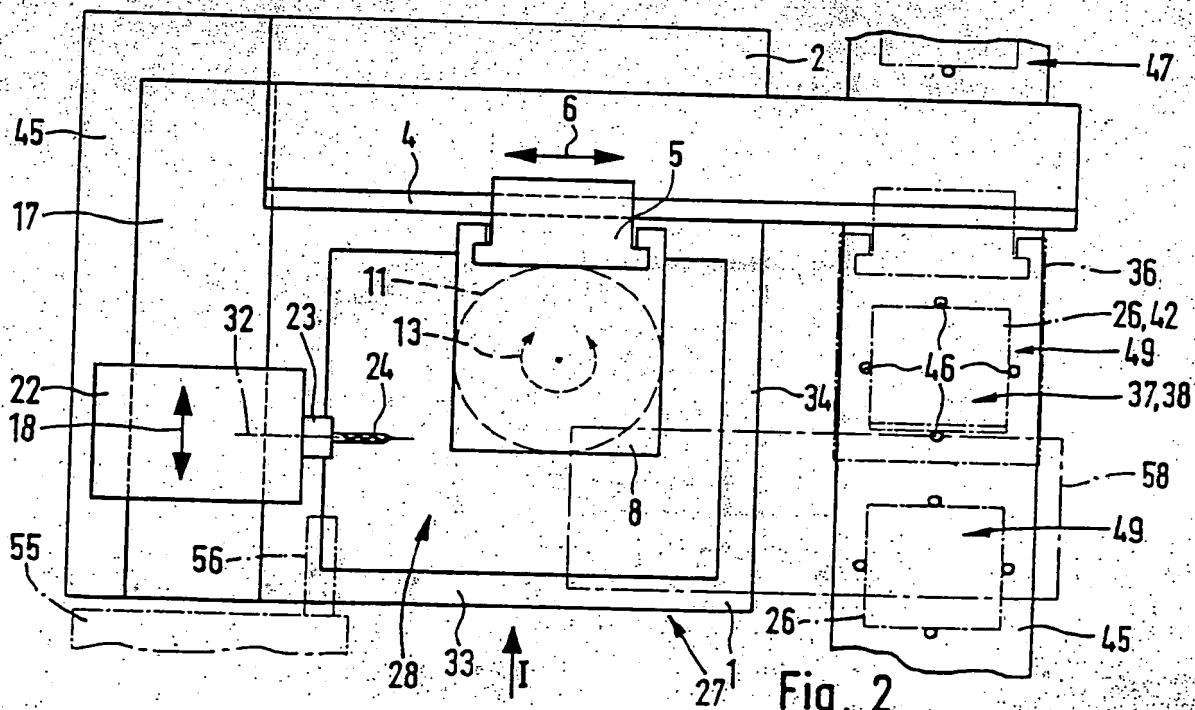
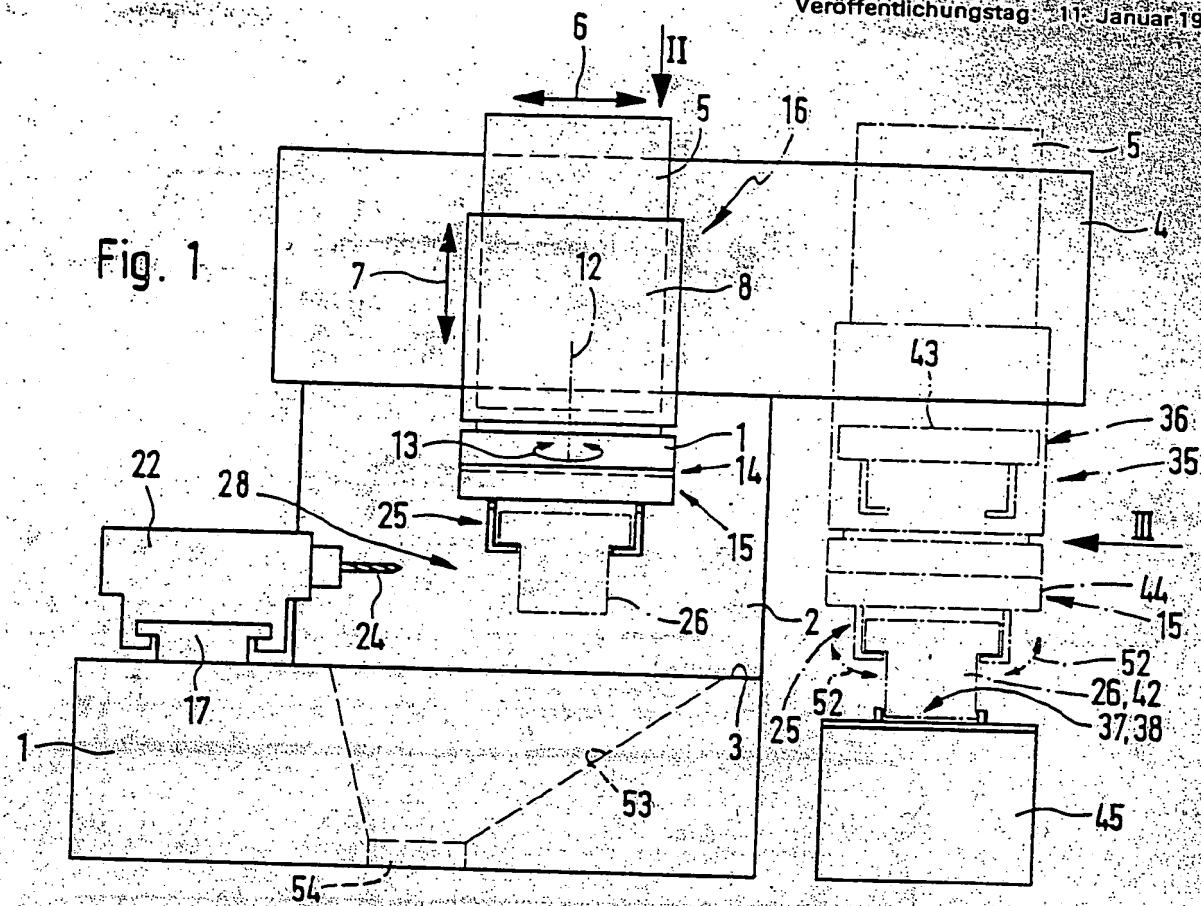


Fig. 2

